# Допуски большие ОСТ 1010

## Классы точности 7-й, 8-й и 9-й

| Номинальные диаметры *мм* | Классы точности 7-й | 8-й | 9-й |
|---|---|---|---|
| | Допуски в микронах 1 микрон=1 μ=0,001 *мм* | | |
| От 1 до 3 | 250 | 400 | 600 |
| Св. 3 „ 6 | 300 | 480 | 750 |
| „ 6 „ 10 | 360 | 580 | 900 |
| „ 10 „ 18 | 430 | 700 | 1100 |
| „ 18 „ 30 | 520 | 840 | 1300 |
| „ 30 „ 50 | 620 | 1000 | 1600 |
| „ 50 „ 80 | 740 | 1200 | 1900 |
| „ 80 „ 120 | 870 | 1400 | 2200 |
| „ 120 „ 180 | 1000 | 1600 | 2500 |
| „ 180 „ 260 | 1150 | 1900 | 2900 |
| „ 260 „ 360 | 1350 | 2200 | 3300 |
| „ 360 „ 500 | 1550 | 2500 | 3800 |

Для диаметра до 180 *мм* допуски для 7-го, 8-го и 9-го классов совпадают с допусками по 14-му, 15-му и 16-му классам (квалитетам) системы допусков ISA (Международная ассоциация комитетов стандартизации).

Допуски калибров для изделий 7-го класса—по ОСТ 1219 *.

Во всех случаях, когда по условиям технологическим или конструктивным не требуется иного расположения, поля допусков должны располагаться аналогично полям допусков основных валов и отверстий по ОСТ 1003 в тело, т. е. от нулевой линии в плюс для отверстий (охватывающих размеров, внутренних размеров) и от нулевой линии в минус для валов (охватываемых, наружных размеров); в этих случаях допуски валов обозначаются $B_7$, $B_8$ и $B_9$, а допуски отверстий—$A_7$, $A_8$ и $A_9$.

| Номинальные диаметры *мм* | Классы точности 7-й: Отверстие $A_7$ Нижн. | Верхн. | Вал $B_7$ Верхн. | Нижн. | 8-й: Отверстие $A_8$ Нижн. | Верхн. | Вал $B_8$ Верхн. | Нижн. | 9-й: Отверстие $A_9$ Нижн. | Верхн. | Вал $B_9$ Верхн. | Нижн. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | Отклонения в микронах (1 микрон = 1 μ = 0,001 *мм*) | | | | | | | | | | | |
| От 1 до 3 | 0 | + 250 | 0 | — 250 | 0 | + 400 | 0 | — 400 | 0 | + 600 | 0 | — 600 |
| Св. 3 „ 6 | 0 | + 300 | 0 | — 300 | 0 | + 480 | 0 | — 480 | 0 | + 750 | 0 | — 750 |
| „ 6 „ 10 | 0 | + 360 | 0 | — 360 | 0 | + 580 | 0 | — 580 | 0 | + 900 | 0 | — 900 |
| „ 10 „ 18 | 0 | + 430 | 0 | — 430 | 0 | + 700 | 0 | — 700 | 0 | +1100 | 0 | —1100 |
| „ 18 „ 30 | 0 | + 520 | 0 | — 520 | 0 | + 840 | 0 | — 840 | 0 | +1300 | 0 | —1300 |
| „ 30 „ 50 | 0 | + 620 | 0 | — 620 | 0 | +1000 | 0 | —1000 | 0 | +1600 | 0 | —1600 |
| „ 50 „ 80 | 0 | + 740 | 0 | — 740 | 0 | +1200 | 0 | —1200 | 0 | +1900 | 0 | —1900 |
| „ 80 „ 120 | 0 | + 870 | 0 | — 870 | 0 | +1400 | 0 | —1400 | 0 | +2200 | 0 | —2200 |
| „ 120 „ 180 | 0 | +1000 | 0 | —1000 | 0 | +1600 | 0 | —1600 | 0 | +2500 | 0 | —2500 |
| „ 180 „ 260 | 0 | +1150 | 0 | —1150 | 0 | +1900 | 0 | —1900 | 0 | +2900 | 0 | —2900 |
| „ 260 „ 360 | 0 | +1350 | 0 | —1350 | 0 | +2200 | 0 | —2200 | 0 | +3300 | 0 | —3300 |
| „ 360 „ 500 | 0 | +1550 | 0 | —1550 | 0 | +2500 | 0 | —2500 | 0 | +3800 | 0 | —3800 |

*Выпущен Сектором металлопромышленности ВКС. Утвержден 20/IX 1933 г. Срок введения 1/I 1934 г.*

gost.e-ecolog.ru

* На допуски калибров для изделий 8—9 классов утвержден ОСТ/НКМ 1221.

gost.e-ecolog.ru